

METHOD FOR PRODUCING A MIXTURE OF IRON ORE AND SEMI-COKE

Publication number: DE10101157 (A1)

Publication date: 2002-07-18

Inventor(s): ORTH ANDREAS [DE]; HIRSCH MARTIN [DE]; WEBER PETER [DE]

Applicant(s): MG TECHNOLOGIES AG [DE]

Classification:


- **international:** **C21B13/00; C21B13/00;** (IPC1-7): C10B47/24; C10B53/00; C22C33/04


- **European:** C21B13/00B


Application number: DE20011001157 20010112

Priority number(s): DE20011001157 20010112

Also published as:

 WO02055744 (A2)

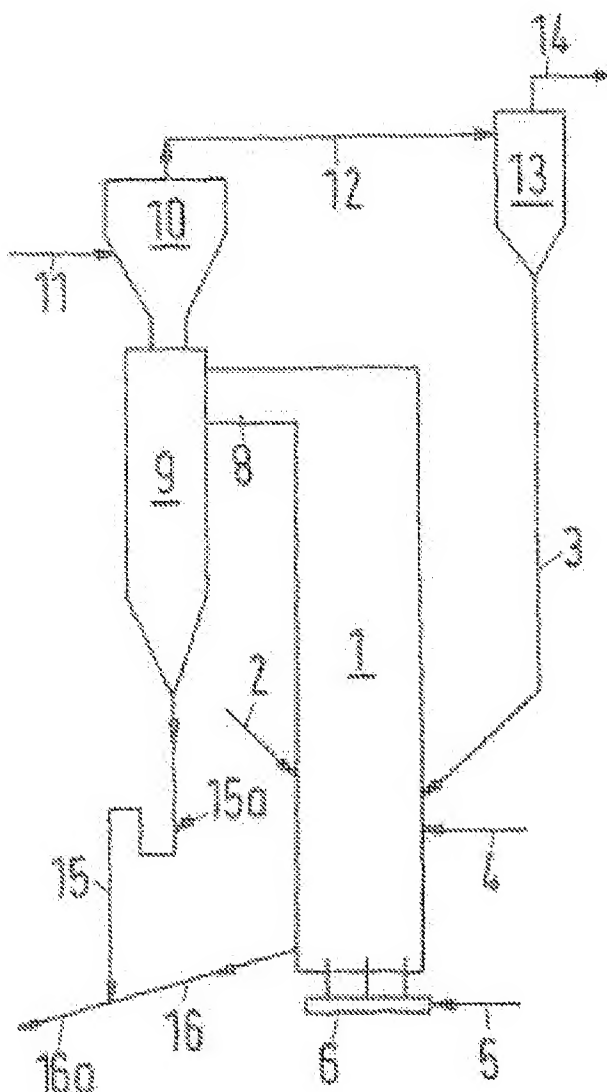
 WO02055744 (A3)

 US2002124690 (A1)

 AU1013702 (A)

Abstract of DE 10101157 (A1)

A granular coal and a pre-heated granular iron ore are loaded into a carbonising reactor in which temperatures between 800 and 1050 DEG C are produced by supplying oxygen-containing gas and by partial oxidation of the constituents of the coal. The granular solids are kept in the carbonising reactor in a fluidised system. Hot waste gas is guided to a solids separator from the upper region of the reactor. The granular iron ore is pre-heated with the hot waste gas and a hot, granular mixture of iron ore and semi-coke is drawn off as a product from the reactor and/or the separator. Said carbonising reactor can be embodied as a fluidised bed reactor or as a pneumatic transport route. The granular mixture of iron ore and semi-coke is suitable, for example, for a melting reduction process.



Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 101 01 157 A 1**

⑤1 Int. Cl.⁷:
C 10 B 47/24
C 10 B 53/00
C 22 C 33/04

②1 Aktenzeichen: 101 01 157.1
②2 Anmeldetag: 12. 1. 2001
④3 Offenlegungstag: 18. 7. 2002

⑦1 Anmelder:
mg technologies ag, 60325 Frankfurt, DE

⑦4 Vertreter:
Keil & Schaafhausen Patentanwälte, 60322
Frankfurt

⑦2 Erfinder:
Orth, Andreas, Dr., 61381 Friedrichsdorf, DE; Hirsch,
Martin, Dr., 61381 Friedrichsdorf, DE; Weber, Peter,
Dr., 63546 Hammersbach, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Verfahren zum Erzeugen eines Gemisches aus Eisenerz und Schmelzkoks

⑤7 Man gibt körnige Kohle und vorgewärmtes körniges Eisenerz einem Schmelreaktor auf, in welchem durch Zufuhr von sauerstoffhaltigem Gas und durch partielle Oxidation der Bestandteile der Kohle Temperaturen im Bereich von 800 bis 1050°C erzeugt werden. Im Schmelreaktor hält man die körnigen Feststoffe in wirbelnder Bewegung. Aus dem oberen Bereich des Reaktors führt man heißes Abgas zu einem Feststoff-Abscheider. Das körnige Eisenerz wird mit dem heißen Abgas vorgewärmt und heißes, körniges Gemisch aus Eisenerz und Schmelzkoks wird als Produkt aus dem Reaktor und/oder aus dem Abscheider abgezogen. Der Schmelreaktor kann als Wirbelschichtreaktor oder als pneumatische Förderstrecke ausgebildet sein. Das körnige Gemisch aus Eisenerz und Schmelzkoks ist z. B. für einen Schmelzreduktionsprozess geeignet.

DE 101 01 157 A 1

DE 101 01 157 A 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Erzeugen eines heißen, körnigen Gemisches aus Eisenerz und Schmelzkoks.

[0002] Der Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, das eingangs genannte Gemisch auf kostengünstige Weise zu erzeugen. Das Erz-Koks-Gemisch soll dabei insbesondere für den Einsatz in einen nachfolgenden Schmelzreduktionsprozess geeignet sein.

[0003] Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass man körnige Kohle und vorgewärmtes körniges Eisenerz einem Schmelzreaktor aufgibt, in welchem durch Zufuhr von sauerstoffhaltigem Gas und durch partielle Oxidation der Bestandteile der Kohle Temperaturen im Bereich von 800 bis 1050°C erzeugt werden, wobei man die körnigen Feststoffe in wirbelnder Bewegung hält und aus dem oberen Bereich des Reaktors zu einem Feststoff-Abscheider führt, aus welchem man ein heißes Abgas ableitet, dass man das körnige Eisenerz mit dem heißen Abgas vorwärmt und dass man heißes, körniges Gemisch aus Eisenerz und Schmelzkoks als Produkt aus dem Reaktor und/oder aus dem Abscheider abzieht.

[0004] Der Schmelzreaktor kann z. B. als Wirbelschichtreaktor oder als pneumatische Förderstrecke ausgebildet sein. Üblicherweise liegt der Druck im Schmelzreaktor im Bereich von 1 bis 10 bar und vorzugsweise 2 bis 7 bar.

[0005] Zweckmäßigerweise führt man dem Schmelzreaktor hochflüchtige Kohle, auch Braunkohle, zu. Die Kohle kann auch wasserhaltig sein. Die Kohle, die man dem Schmelzreaktor zuführt, weist Korngrößen bis etwa 10 mm und vorzugsweise bis höchstens etwa 6 mm auf, die Körnungen des Eisenerzes liegen im Bereich bis zu 10 mm und vorzugsweise bis zu 6 mm. Im Produkt aus Eisenerz und Schmelzkoks liegt das Gewichtsverhältnis Fe : C üblicherweise im Bereich von 1 : 1 bis 2 : 1.

[0006] Ausgestaltungsmöglichkeiten des Verfahrens werden mit Hilfe der Zeichnung erläutert. Die Zeichnung zeigt ein Fließschema des Verfahrens.

[0007] Einem Schmelzreaktor (1) führt man durch die Leitung (2) körnige Kohle und durch die Leitung (3) vorgewärmtes körniges Eisenerz zu. Luft für die partielle Oxidation im Reaktor (1) und für die Verwirbelung und den Transport der Feststoffe wird in der Leitung (5) herangeführt und tritt durch einen Verteiler (6) in den Reaktor (1) ein. Sekundärluft wird in der Leitung (4) herangeführt. Im Reaktor sorgt man für Temperaturen im Bereich von 800 bis 1050°C und zumeist 850 bis 1000°C. Die Verweilzeiten für die Feststoffe im Reaktor (1) liegen etwa im Bereich von 2 bis 20 sec.

[0008] Durch heißes Abgas mitgeführt werden die Feststoffe vom oberen Bereich des Reaktors (1) durch den Kanal (8) zu einem als Zyklon ausgebildeten Abscheider (9) geleitet. Die weitgehend feststofffreien heißen Abgase strömen aufwärts in einen Suspensionswärmeaustauscher (10), dem man durch die Leitung (11) von außen körniges Eisenerz zuführt. Dieses Eisenerz wird im direkten Kontakt mit dem heißen Abgas vorgewärmt und durch die Leitung (12) zu einem Abscheidezyklon (13) geführt, von wo das vorgewärmte Eisenerz durch die Leitung (3) zurück in den Reaktor (1) gelangt. Abgas zieht in der Leitung (14) ab und wird einer nicht dargestellten Gasreinigung zugeführt.

[0009] Erzeugtes Erz-Koks-Gemisch zieht man einerseits durch die Leitung (15) aus dem Abscheidezyklon (9) und andererseits durch die Leitung (16) vom unteren Bereich des Reaktors (1) ab. Üblicherweise enthält die Leitung (16) grobkörnigeres Gemisch als die Leitung (15). Ein Syphon (15a) dient zweckmäßigerweise als Drucksperrung. In der Lei-

tung (16a) kann man das Feststoffgemisch der weiteren Verwendung z. B. in einem Schmelzreduktionsprozess zuführen. Ein solcher Schmelzreduktionsprozess ist z. B. in den US-Patenten 6083296 und 6143054 beschrieben. Das Eisenerz in den Leitungen (15) und (16) ist gegenüber dem Erz der Leitung (11) bereits teilweise reduziert, wobei üblicherweise 10 bis 40% des im ursprünglichen Eisenerz enthaltenen Sauerstoffs bereits entfernt sind.

Beispiel

[0010] In einer der Zeichnung entsprechenden Anlage werden durch die Leitung (11) 170 t/h körniges Eisenerz und durch die Leitung (2) 142 t/h körnige Kohle mit 25,4 Gew.-% Flüchtigen und 17 Gew.-% Feuchte herangeführt. Durch die Leitungen (4) und (5) treten insgesamt 114000 Nm³/h Luft in den Schmelzreaktor (1) ein, mit welchem die Temperatur bei 950°C gehalten wird. Durch die Leitung (16a) zieht man 210 t/h Erz-Schmelzkoks-Gemisch ab, welches aus 16 Gew.-% Fe₂O₃, 49 Gew.-% FeO, 28 Gew.-% Kohlenstoff und 7 Gew.-% Asche besteht. Das über die Leitung (14) abgezogene Prozessgas hat eine Temperatur von 518°C und die Zusammensetzung

CO	11 Vol.-%
CO ₂	11 Vol.-%
H ₂ O	22 Vol.-%
H ₂	15 Vol.-%
CH ₄	1 Vol.-%
N ₂	40 Vol.-%

Patentansprüche

1. Verfahren zum Erzeugen eines heißen, körnigen Gemisches aus Eisenerz und Schmelzkoks, **dadurch gekennzeichnet**, dass man körnige Kohle und vorgewärmtes körniges Eisenerz einem Schmelzreaktor aufgibt, in welchem durch Zufuhr von sauerstoffhaltigem Gas und durch partielle Oxidation der Bestandteile der Kohle Temperaturen im Bereich von 800 bis 1050°C erzeugt werden, wobei man die körnigen Feststoffe in wirbelnder Bewegung hält und aus dem oberen Bereich des Reaktors zu einem Feststoff-Abscheider führt, aus welchem man ein heißes Abgas ableitet, dass man das körnige Eisenerz mit dem heißen Abgas vorwärmt und dass man heißes, körniges Gemisch aus Eisenerz und Schmelzkoks als Produkt aus dem Reaktor und/oder aus dem Abscheider abzieht.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Schmelzreaktor als Wirbelschichtreaktor oder als pneumatische Förderstrecke ausgebildet ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Druck im Schmelzreaktor im Bereich von 1 bis 10 bar liegt.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, dass man dem Schmelzreaktor hochflüchtige Kohle zuführt.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, dass das Produkt aus Eisenerz und Schmelzkoks ein Gewichtsverhältnis Fe : C von 1 : 1 bis 2 : 1 aufweist.
6. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, dass man das körnige Gemisch aus Eisenerz und Schmelzkoks in einen

Schmelzreduktionsprozess leitet.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

